



подготовка кромок
под сборку.

Таблица размеров заготовок
радиусных ключей.

S	22	24	27	30	32	36	41
D	38 ^{-0.08}	42 ^{-0.08}	45 ^{-0.08}	50	53±5.5	60	65
d	23.15	25.3	28.7	31.7	33.8	37.8	42.9
h	30	30	35	35	40	40	45

S	D	h	H	K	e	a	d'	L	C	c	d
24 ^{+0.02} _{+0.04}	42	30	100	120	200	14	24	600			
27 ^{+0.02} _{+0.04}	45	32	150	150	200	16	26	700			
30 ^{+0.02} _{+0.04}	50	34	-	-	-	-	-				
32 ^{+0.05} _{+0.07}	52	35	-	-	-	-	-				
36 ^{+0.05} _{+0.07}	55	40	200	200	250	18	30	800			
41 ^{+0.05} _{+0.07}	68	45									
46 ^{+0.05} _{+0.07}	75	50						250	55	18	14
50 ^{+0.06} _{+0.02}	80	55						300	60	20	16
55 ^{+0.06} _{+0.02}	88	60						300	65	22	18
60 ^{+0.06} _{+0.02}	98	62						300	70	22	18
65 ^{+0.06} _{+0.02}	102	65						350	75	22	18
70 ^{+0.06} _{+0.02}	108	68						350	80	25	20
75 ^{+0.06} _{+0.02}	112	75						400	85	25	20
80 ^{+0.06} _{+0.02}	122	80						400	90	25	22
85 ^{+0.06} _{+0.02}	126	82						400	95	28	22
90 ^{+0.06} _{+0.02}	132	85						450	100	28	22
100 ^{+0.06} _{+0.02}	140	90						450	105	30	25
105 ^{+0.06} _{+0.02}	150	95						500	110	30	25
110 ^{+0.06} _{+0.02}	156	100						500	115	30	25

Головка ключа - сталь 45. После механической обработки: токарная, долбежная. Произвести нормировать при $t = 845^{\circ} \div 950^{\circ}C$ с выдержкой 30 мин. Отпустить при $t = 207^{\circ}C$.

Рукоятка - сталь 3. Рукоятку с головкой сваривать подогревом до $150^{\circ}C$ электродом Э-42. После сварки - нагреть до $680^{\circ} - 710^{\circ}C$ с выдержкой 50 мин. и последующим охлаждением с печью.

черт. 1	А.И.И.И.	КЛЮЧИ	чертеж № 2232-9
		радиусные	